PAT-NO:

JP358051754A

DOCUMENT - IDENTIFIER:

JP 58051754 A

TITLE:

UNDERWATER MOLDED MOTOR

PUBN-DATE:

March 26, 1983

INVENTOR - INFORMATION:

NAME YAMAMOTO, SAKUE NISHIDA, MITSUHIRO TASHIRO, NOBORU

SONODA, NOBUO ISHIKAWA, TAKATOSHI

ASSIGNEE - INFORMATION:

NAME

COUNTRY

MITSUBISHI ELECTRIC CORP

N/A

APPL-NO:

JP56148358

APPL-DATE:

September 18, 1981

INT-CL (IPC):

H02K005/132

US-CL-CURRENT: 310/88

ABSTRACT:

PURPOSE: To seal each member in an underwater molded motor by providing an

O-ring in an annular groove formed across the end surface between the outer

periphery of the surface opposed with a bracket of a bracket support formed by molding the periphery of a coil end and the prescribed inner layer outer sheath.

CONSTITUTION: The outer peripheries of a stator core 2 and a stator coil end 5 are molded with resin molding member 4 made of unsaturated polyester resin, a bracket support 41 buried with threaded metal 7 is formed, and a bracket 7 and a clamping bolt 12 are provided. The outer periphery of the member 4 is covered with an inner layer outer sheath 61 made of metal or glass and an outer layer outer sheath 62 made of unsaturated polyester resin. An annular groove 13 is formed over te end surface between the outer periphery of the surface opposed to the bracket 4 of the support 41 and the sheath 61, and an O-ring is inserted into the groove 13, thereby sealing between the sheaths 61 and 62 and between the sheath 61 and the support 41.

COPYRIGHT: (C) 1983, JPO&Japi o

(9) 日本国特許庁 (JP)

①特許出願公開

⑩公開特許公報(A)

昭58--51754

(1) Int. Cl.³ H 02 K 5/132

識別記号

庁内整理番号 7052—5H ④公開 昭和58年(1983)3月26日

発明の数 1 審査請求 未請求

(全 2 頁)

匈モールド型水中モートル

②特 願 昭56-148358

②出 願 昭56(1981)9月18日

仰発 明 者 山本作衛

福岡市西区今宿青木690番地三

菱電機株式会社福岡製作所内

⑫発 明 者 西田光博

福岡市西区今宿青木690番地三 菱電機株式会社福岡製作所内

⑫発 明 者 田代登

福岡市西区今宿青木690番地三

菱電機株式会社福岡製作所内

⑫発 明 者 園田信夫

福岡市西区今宿青木690番地三菱電機株式会社福岡製作所内

⑫発 明 者 石川隆敏

福岡市西区今宿青木690番地三菱電機株式会社福岡製作所内

⑪出 願 人 三菱電機株式会社

東京都千代田区丸の内2丁目2

番3号

個代 理 人 弁理士 葛野信一 外1名

明 組 皆

1. 発明の名称

モールド型水中モートル

2. 特許請求の範囲

5. 発明の詳細な説明

この発明は井戸内等で使用されるモールド型水中モートルの改良に関するものである。以下、こ

の発明の一実施例について説明する。

第1図において、1はステータコア2とステー タコイルからたるステータであって、ステータコ 2の内周には毎内のステンレス頻製キヤン8が 椰入されている。 4 は上記ステータコア 2 の外周 と側方およびステータコイルのコイルエンド5の 周囲を包囲する不飽和ポリエステル樹脂からなる レジンモールド部材、61、62は上記レジンモ ルド部材4の外周を被覆する第1、第2の外被 で、第1(内層)外被61は金属またはガラスで また第2(外層)外被62は不飽和ポリエステ 樹脂でそれぞれ膚成されている。?はねじ金で レジンモールド部材によって形成されたプラケ ト支持郎41内に埋込まれている。8は回転子 9は回伝子帖、10はプラケットで、帕受11 を介して上記回転子触9を支承している。12は 締付けポルトである。18はブラケット支持邸4 1のプラケットとの合せ面の外周と第1外般61 の甾郎にまたがって設けられた異状件、14はこ の曖状者18内に挿入された0リングであって、

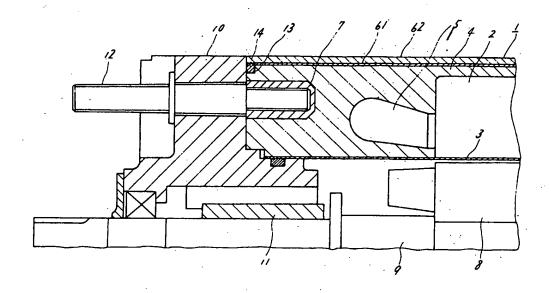
この 0 リングの弾性力によって、 第 1 、 第 2 外被 6 1 、 6 2 相互関の シール、 第 1 外被 6 1 とプラケット支持部 4 1 間の シール、 および ブラケット 1 0 と ブラケット支持部 4 1 の合せ面の シールを 同時に行っている。

支持部間のシール、およびプラケットとプラケット支持部の合せ面のシールを同時に行い得る効果がある。

4. 図面の簡単な説明

図はこの発明の一実施例の要部断前図である。 図において、1はステータ、2はステータコア、8はキャン、4はレジンモールド部材、41はブラケット支持部、5はコイルエンド、61、62は外被、7はねじ金、8は回転子、9は回転子軸10はブラケット、11は軸受、12は締付けポルト、18は母状難、14は0リングである。

代理人 茑野 前一



DEST AVAILABLE COPY